

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE B 65  
SUBCLASE D

Gm 790 A

29 JUN



159120

MODELO DE UTILIDAD

a favor de

BEHRINGWERKE AKTIENGESELLSCHAFT, de nacionalidad alemana,  
residente en Marburg/Lahn (República Federal Alemana) por:  
"RECIPIENTE DE EMBALAJE PARA BOTELLAS DE MEDICAMENTOS"

-----  
Memoria descriptiva

Las botellas de medicamentos de una capacidad de 100 a 1000 ml son embaladas corrientemente, para su envío, en cajas plegables provistas de un forro de cartón ondulado. Este método es caro y requiere mucho tiempo. La tapa precortada tiene primero que ser plegada, la solapa de su fondo tiene que ser insertada, la botella tiene que ser provista de un revestimiento de cartón ondulado y puesta en la caja, y la solapa insertada tiene que ser asegurada

BAD ORIGINAL



1970

pegándole encima, por ejemplo, una etiqueta.

10 El recipiente de embalaje según la innovación evita estos inconvenientes, estando constituido por un recipiente cilíndrico de plástico, cerrado inferiormente y susceptible de ser cerrado superiormente mediante una tapa rosca

15 da, preferiblemente cónica, y estando provisto en sus superficies interiores de salientes que mantienen una distancia uniforme entre la pared de la botella para embalar y la pared del embalaje, impidiendo así que, en caso de deformaciones del embalaje, debidas a choques o golpes durante el transporte puedan resultarle a la botella daños.

20 Una forma de realización preferida del embalaje según la innovación se caracteriza por el hecho de que lleva en su lado interior y sobre el fondo unos salientes en forma de láminas y de sección transversal rectangular, a modo de segmento de círculo pero, preferiblemente, triangular.

25 Estas láminas se extienden radial o concéntricamente sobre el fondo del recipiente y en la superficie lateral, con preferencia, verticalmente de arriba abajo, o en forma de espirales helicoidales. En general, la anchura en la base de las láminas corresponde a su altura, pero también puede ser algo más pequeña o algo más grande. Preferiblemente, se eligen las dimensiones de las láminas de modo que su anchura y respectivamente altura se encuentren con respecto al radio del recipiente de embalaje en una relación

30



35 de 1 : 30 hasta 1 : 10; su distancia recíproca es, con respecto al radio del recipiente, preferiblemente, de 1 : 2 hasta 2 : 1. Se comunican a continuación algunos datos acerca de los recipientes de embalaje para botellas de distintos tamaños:

Recipientes de embalaje para botellas de 500 ml:

40

Radio 43,5 mm,

Anchura de las láminas, de 1,5 a 2,5, preferiblemente 2,0 mm;

Altura de las láminas, de 1,5 a 3,0 y preferiblemente 2,0 mm;

45

Recipientes de embalaje para botellas de 250 ml:

Radio 36 mm;

Anchura de las láminas, de 1,1 a 2,5, y preferiblemente 1,7 mm;

Altura de las láminas, de 1,1 a 2,8, y preferiblemente 1,7 mm;

50

Recipiente de embalaje para botellas de 100 ml:

Radio 30 mm;

Anchura de las láminas, de 1,0 a 1,6 y preferiblemente 1,4 mm;

55

Altura de las láminas, de 1,0 a 2,3, y preferiblemente 1,4 mm.

Para pequeños recipientes para botellas de 100 ml, bastan tres láminas aplicadas sobre la pared interior

BAD ORIGINAL



60

del recipiente formando entre sí un ángulo de 120° mientras que, para embalajes de mayores dimensiones, se necesitan convenientemente cuatro, seis o también más láminas.

65

Según otra forma de realización del embalaje, las partes salientes hacia el interior del recipiente tienen la forma de depresiones poco bombeadas, preferiblemente - la forma de segmento de esfera y están dispuestas preferiblemente a distancias regulares una de otra. El radio de dichas abolladuras es preferiblemente de un décimo hasta un cuarto del radio del recipiente de embalaje y su altura es igual a la de las láminas. Las distancias de las depresiones pueden variar dentro de amplios límites, siendo, en general, iguales a las de las láminas o algo inferiores.

70

En una tercera forma de realización del recipiente de embalaje, dichas depresiones están sustituidas por levas en forma de pirámides o de conos, cuyo diámetro de base corresponde a la anchura y cuya altura corresponde a la altura de las láminas. En cuanto a las distancias entre ellas, vale lo dicho anteriormente con referencia a las depresiones.

75

Como material para el recipiente de embalaje según la innovación, pueden emplearse en principio todos los plásticos corrientes en la industria de los embalajes, por ejemplo poliestirenos, policarbonatos, polimetacrilatos y ésteres de celulosa. Preferiblemente, se emplean materia-

80

BAD ORIGINAL



85

les transparentes, pudiéndose renunciar a la aplicación de una etiqueta sobre el embalaje.

90

Las Figs. 1 y 2 representan una vista frontal y respectivamente una sección transversal de una forma de ejecución preferida del embalaje según la innovación, en la cual los salientes están previstos a modo de láminas (1).

La Fig. 3 es una sección longitudinal de la tapa del embalaje.

95

La Fig. 4 representa a cada lado una media sección longitudinal de un recipiente de embalaje según la innovación, con depresiones (2) (Figs. 4 a) y salientes (3) (Fig. 4 b).

100

Esta solicitud que corresponde a la depositada en Alemania el día 29 Noviembre 1.967 con el número B 73 645/81c Gbm se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial y del artículo 4º del Convenio de la Unión.

REIVINDICACIONES  
=====

105

1).- Recipiente de embalaje para botellas, caracterizado por el hecho de que en sus superficies interiores están previstos salientes para crear una distancia uniforme entre la pared de la botella y la pared del embalaje.

2).- Recipiente de embalaje según la reivindicación



1970

110

ción 1), caracterizado por el hecho de que en sus superficies interiores están previstas unas láminas de sección transversal rectangular, en forma de segmento de círculo o bien, preferiblemente, en forma triangular.

115

3).- Recipiente de embalaje según las reivindicaciones 1) y 2), caracterizado por el hecho de que las láminas se encuentran dispuestas radial o concéntricamente sobre el fondo del recipiente y paralelas al eje longitudinal, o en forma de espiral helicoidal en la superficie lateral.

120

4).- Recipiente de embalaje según las reivindicaciones 1) a 3), caracterizado por el hecho de que la anchura de las láminas en la base, así como su altura, se encuentran con respecto al radio del recipiente en la relación de 1 : 30 hasta 1 : 10 y de que la menor distancia de las láminas entre sí se encuentra con respecto al radio del recipiente en la relación de 1 : 2 hasta 2 : 1.

125

5).- Recipiente de embalaje según la reivindicación 1), caracterizado por el hecho de que la superficie de los lados y del fondo posee depresiones a intervalos regulares.

130

6).- Recipiente de embalaje según las reivindicaciones 1) y 5), caracterizado por el hecho de que las depresiones están previstas a modo de segmentos de esfera y tienen un radio equivalente a  $1/10$  hasta  $1/4$  del radio del



1970

135

recipiente, una altura equivalente a  $1/30$  hasta  $1/10$  del radio del recipiente y una distancia recíproca media que se encuentra, con respecto al radio del recipiente, en la relación de  $1 : 2$  hasta  $2 : 1$ .

140

7).- Recipiente de embalaje según la reivindicación 1), caracterizado por el hecho de que en las superficies interiores, están previstas a distancias regulares unos salientes preferiblemente en forma de cono agudo.

145

8).- Recipiente de embalaje según las reivindicaciones 1) y 7), caracterizado por el hecho de que los salientes tienen un diámetro de base y una altura equivalentes a  $1/30$  hasta  $1/10$  del radio del recipiente y una distancia recíproca media que se encuentra en la relación de  $1 : 2$  hasta  $2 : 1$  con respecto al radio del recipiente.

150

9).- Recipiente de embalajes según las reivindicaciones 1) a 8), caracterizado por que el recipiente es de un material sintético termoplástico preferiblemente transparente y posee una tapa roscada cónica.

10).- "RECIPIENTE DE EMBALAJE PARA BOTELLAS DE MEDICAMENTOS"

Es-



1970

1553

ta memoria consta de 8 hojas foliadas y mecanografiadas por un solo lado de sus caras.

Madrid, 27 de noviembre de 1.968

1553

BAD. ORIGINAL

BEHRINGWERKE AG

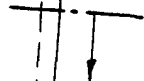
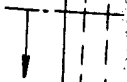
2 HOJAS: HOJA 1



1

FIG. 1

1



1

FIG. 2

1

Escala variable  
Madrid; 27 Noviembre 1968

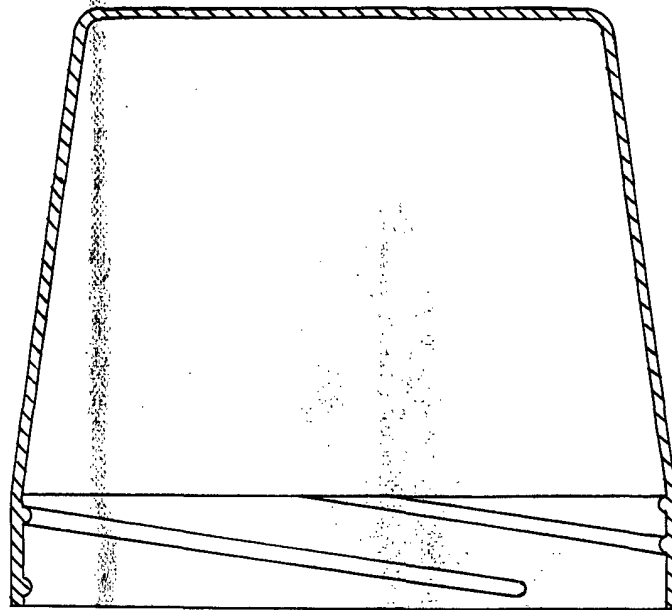


FIG. 3

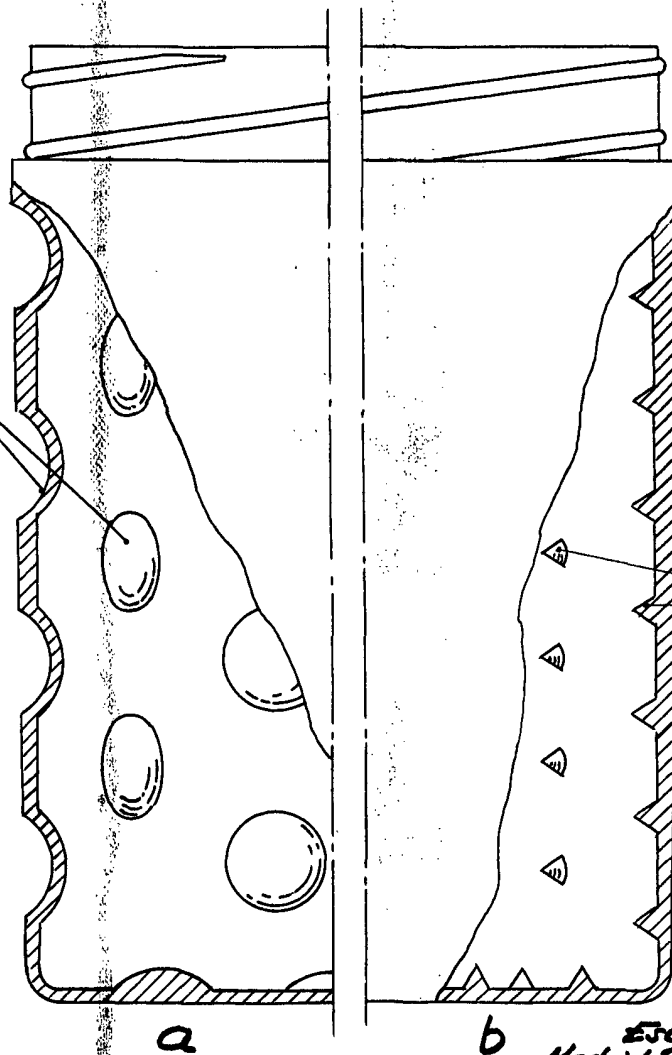


FIG. 4

Escala variable  
Madrid, 27 Noviembre 1968

*ho*